

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
DI
PT. ABC**



No. INDUK	1488/13
Tgl. YAKIN	26-3-2013
	FT
	FT-1 Lia 2
KOTA	YE

Disusun Oleh :

**LIDYA STEPHANIE T
LIM CIN GIOK**

**NRP. 5303005010
NRP. 5303005024**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA
SURABAYA
2009**

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan kerja praktek di PT. ABC Tandes, Surabaya, Jawa Timur-Indonesia tanggal 09 Juni sampai dengan 26 Juli 2008 telah diseminarkan / diuji dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa:

Nama : Lidya Stephanie

NRP : 5303005010

Nama : Lim Cin Giok

NRP : 5303005024

Telah menyelesaikan sebagai persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

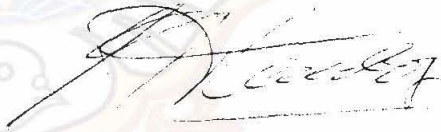
Surabaya, Januari 2009

Pembimbing Lapangan
Kerja Praktek



(Bapak Budi Lironi)

Dosen Pembimbing
Kerja Praktek



(Martinus Edy S, ST., MT)

NIK. 531. 98. 0305

Ketua Jurusan Teknik Industri



(Julius Mulyono, ST., M.T.)

NIK. 531. 97. 0299

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa, atas berkat dan rahmat-Nya lah Kerja Praktek yang dilaksanakan pada tanggal 09 Juni - 26 Juli 2008 di PT. ABC, Buntaran-Tandes, Surabaya dapat berjalan dengan baik dan tepat waktu.

Kerja Praktek ini menitikberatkan pada pembuatan SOP (*Standard Operational Procedure*) untuk departemen dalam perusahaan tersebut. Kerja Praktek ini juga merupakan salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Pada kesempatan kali ini, penulis tidak lupa mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu baik secara moril maupun materiil untuk terlaksananya Kerja Praktek ini, antara lain :

1. Tuhan Yang Maha Esa, atas Berkat dan Rahmat-NYA, sehingga Kerja Praktek ini dapat berjalan dengan lancar
2. Bapak Winston Harli, selaku *chairman* dari PT. ABC atas kesediannya untuk menerima penulis untuk melaksanakan Kerja Praktek ini
3. Bapak Jimmy, selaku direktur dari PT. ABC atas kesediannya untuk menerima penulis untuk melaksanakan Kerja Praktek ini
4. Bapak Budi Lirony, selaku pembimbing lapangan P.T ABC, atas kesediaannya untuk membimbing dan mengarahkan penulis sehingga Kerja Praktek ini dapat berjalan dengan lancar
5. Bapak Peby, selaku Kepala Bagian *Metalizing*, atas bimbingan dan bantuannya
6. Bapak Imron, selaku Kepala Bagian *Painting*, atas bimbingan dan bantuannya
7. Seluruh Staff dan karyawan PT. ABC yang telah memberikan bantuan dalam melaksanakan Kerja Praktek ini
8. Bapak Ir.Yohanes S, ST., M.Eng., selaku Dekan Fakultas Teknik
9. Bapak Julius Mulyono, ST., MT., selaku Ketua Jurusan Teknik Industri
10. Bapak Martinus Edy Sianto, ST., MT., selaku dosen pembimbing Kerja Praktek
11. Orang tua, teman-teman dan semua pihak yang telah membantu memberi dukungan dan doa demi kelancaran Kerja Praktek ini

Dengan menyadari sepenuhnya, bahwa penyusunan laporan Kerja Praktek ini tidak terlepas dari kekurangan, maka diharapkan saran dan kritik yang bermanfaat bagi semua pihak.

Akhir kata, semoga laporan Kerja Praktek di PT. ABC ini dapat bermanfaat bagi semua pihak yang membacanya.

Surabaya, Januari 2009

Penulis



ABSTRAKSI

Dalam era globalisasi ini banyak perkembangan yang begitu pesat, salah satunya di bidang industri. Hal ini terbukti dengan banyak didirikannya industri-industri baru, sehingga persaingan semakin ketat, dan persaingan tidak hanya lewat harga namun mutu / sistem kerja dari industri tersebut turut memberikan pengaruh terhadap kesuksesannya.

PT. ABC merupakan sebuah perusahaan industri yang bergerak dalam bidang pembuatan suku cadang sepeda motor. Perusahaan ini memproduksi berbagai suku cadang sepeda motor dengan kualitas orisinit. Perusahaan ini mengalami masalah dalam hal tidak adanya prosedur yang baku untuk karyawan dalam bekerja. Hal ini akhirnya menyebabkan banyaknya kesalahan yang terjadi akibat *human error*.

Pada laporan Kerja Praktek ini, pengamatan dilakukan pada Departemen *Metalizing* dan Departemen *Painting* (pengecatan). Hal yang dilakukan adalah membuat *Stamkard Operational Procedure (SOP)* yang berkaitan dengan proses kerja pada tiap departemen. Dalam SOP berisi urutan proses yang terjadi di dalamnya, *control limit*, cara pengecekan, serta *person in charge* / pihak terkait yang bertanggung jawab. Dengan dibuatnya SOP tersebut, diharapkan dapat memperlancar proses yang terjadi di dalamnya, dan agar karyawan baru yang bekerja dapat memahami prosesnya dengan benar secara tertulis.

Kata kunci : SOP, prosedur kerja



DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Persetujuan	ii
Kata Pengantar	iii
Abstrak	v
Daftar Isi	vi
Daftar Tabel	ix
Daftar Gambar	x

BAB I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang	1
1.2. Manfaat Kerja Praktek	1
1.3.1. Bagi Mahasiswa	1
1.3.2. Bagi Perusahaan	1
1.3. Pelaksanaan Kerja Praktek	2
1.4. Sistematika Penulisan	2

BAB II. TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Perusahaan	3
2.2. Tinjauan Pendirian Perusahaan	3
2.2.1. Visi	3
2.2.2. Misi	3
2.2.3. Kebijakan Mutu	4
2.3. Struktur Organisasi	4
2.4. Produk yang di hasilkan.....	11
2.5. Daerah Pemasaran	12
2.6. Sumber Daya Manusia	12
2.7. Supplier	14
2.8. Teknologi yang Digunakan.....	14

BAB III. PROSES PRODUKSI

3.1. Proses Produksi 17

3.2. Proses Pewarnaan 19

3.3. Proses *Metalizing* 24

3.4. Proses *Finishing* 27

BAB IV. TUGAS KHUSUS

4.1. Latar Belakang 28

4.2. Permasalahan 29

4.3. Batasan Masalah 29

4.4. Metodologi 29

4.5. Landasan Teori 32

 4.5.1 Definisi *Standard Operational Procedure* 32

 4.5.2. Manfaat 32

 4.5.4. Unsur-unsur SOP 33

4.6. Pengumpulan dan Pengolahan Data 35

4.7. Analisis dan Pembahasan 49

BAB V. KESIMPULAN

5.1. Kesimpulan 50

Daftar Pustaka 51

Lampiran 1 : Struktur Organisasi

Lampiran 2 : Gambar Produk

Lampiran 3 : Gambar Mesin

Lampiran 4 : Form-form

Lampiran 5 : *Standard Operational Procedure*

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Tabel Produk.....	11
Tabel 2.2 Tabel Tingkatan Kualitas Produk	12
Tabel 2.3 Tabel Daerah Pemasaran	12
Tabel 2.4 Tabel Sumber Daya Manusia.....	12
Tabel 2.5 Tabel Jumlah Karyawan	13
Tabel 3.1 Tabel Bahan Baku dan Mesin yang Digunakan	16
Tabel 4.1 Tabel Prosedur Pengecatan.....	36
Tabel 4.2 Tabel Prosedur Pelapisan Metal	42

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Gambar Struktur Organisasi	4
Gambar 3.1 Gambar <i>Flowchart</i> Proses Produksi	17
Gambar 3.2 FPC Proses Produksi.....	18
Gambar 3.3 FPC Proses 1x Pengecatan.....	20
Gambar 3.4 FPC Proses 2x Pengecatan.....	21
Gambar 3.5 FPC Proses 3x Pengecatan.....	22
Gambar 3.6 FPC Pelapisan Metal.....	25
Gambar 4.1 <i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian	30
Gambar 4.2 Gambar Alur Pencucian Pada Pengecatan	37
Gambar 4.3 Gambar Alur Pengecatan	38
Gambar 4.4 Gambar Alur Pengovenan.....	39
Gambar 4.5 Gambar Alur Pencucian Pada Pelapisan Metal	43
Gambar 4.6 Gambar Alur <i>Base Coat</i> Pada Pelapisan Metal	44
Gambar 4.7 Gambar Alur Pengovenan Pada Pelapisan Metal	45
Gambar 4.8 Gambar Alur Pelapisan Metal.....	46